Habasit AG
Postfach, CH-4153 Reinach-Basel
Téléphone ++41 61 715 15 15
Télécopie ++41 61 715 15 55



Auteur: Nyk
Edition: 01/0312
Remplace: 9401

Dispositif de pressage à chaud PF-100S



Le type PF-100S est un dispositif de pressage à chaud pour le jonctionnement Flexproof de bandes et de courroies Habasit jusqu’à une largeur de 100 mm et une épaisseur de 2.5 mm. La plaque d’appui inférieure est chauffée et est équipée d’un fusible de surchauffe intégré et d’un régulateur de température. Son mécanisme d’articulation autorise un ajustement aisé pour différentes épaisseurs de bande. Il assure, en association avec le coussin d’égalisation de pression intégré, un pressage à chaud jonctionnement par thermofusion.

Le dispositif de pressage à chaud PF-100S est approprié tant pour l’emploi en ateliers que pour les installations de chantier.

Sommaire:

Annexe:

1. Informations générales

1.1 Application

Le dispositif de pressage à chaud PF-100S a été conçu spécialement pour le pressage à chaud rapide et sûr de courroies de transmission et de bandes transporteuses Habasit, utilisant la méthode Flexproof. Les bandes/courroies peuvent être d'une largeur jusqu'à 100 mm / *4 inches*.
L'épaisseur maximale de bande est de 2.5 mm / *0.10 inches*.
La presse convient aussi bien pour une utilisation fixe que mobile.

Le dispositif de pressage à chaud PF-100S a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Le dispositif de pressage à chaud PF-100S a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de pressage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe 1.4).

1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.
PRÉCAUTION	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.
INFORMATION	Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.

1.3 Contenu détaillé

Qté	Article
1	Dispositif de pressage à chaud PF-100S dans un emballage en carton avec
1	mode d'emploi

1.3.1 Accessoires disponibles

- Thermomètre digital (N-28714 ou N-28715) pour le contrôle de la température de pressage.
- Rails-guide d’épaisseur fixe, incluant une plaque de recouvrement:

60 mm / *2.4 in.*	672224
80 mm / *3.2 in.*	672222
100 mm / *4.0 in.*	672220

- Pinces de serrage métalliques (2 pièces) 670901

AVERTISSEMENT	N’utiliser que des rails-guide Habasit. L’utilisation de rails-guide métalliques est notamment proscrite, ils peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud

1.4 Commande d'accessoires/pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tél. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Prière de désigner exactement les pièces à commander.
Spécifier les numéros selon le chapitre 8. Dessins.

AVERTISSEMENT	L’utilisation de pièces d’origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l’utilisation de pièces qui ne sont pas d’origine Habasit.

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l’état du dispositif de pressage à chaud (pour l’adresse, voir le paragraphe 1.4).

2. Fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PF-100S travaille avec une température de pressage de 190 °C / *374 °F* qui est préréglée à l'usine. La presse peut être réglée en fonction de l'épaisseur de la bande / courroie. Son mécanisme de fermeture fonctionne selon le principe du joint d'articulation.

La plaque chauffante interchangeable munie d'un fusible de surchauffe intégré et d'un régulateur de température (thermostat), se trouve dans la partie inférieure (4) du dispositif de pressage. Le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud est signalé par une lampe électroluminescente (LED) située dans la poignée inférieure.

3. Positionnement initial en fonctionnement

- ❑ S'assurer que la tension indiquée sur la plaque signalétique (7) est conforme à la tension de raccordement du réseau.
- ❑ S'assurer que les plaques de pressage sont propres.
- ❑ Contrôler la température de la plaque chauffante. La température est préréglée à l'usine à 190 °C / *374 °F*. Si une température inférieure est nécessaire, le régulateur de température peut être ajusté en conséquence (voir 5.2 Mesure de la température de la plaque).

INFORMATION	Pour un fonctionnement sûr, la lampe-témoin (11) doit faire face au côté gauche (câble de connexion à la poignée inférieure) et le bouton d'ajustement (5) doit être dessus.

- ❑ Pour une utilisation fixe, placer le dispositif de pressage à chaud PF-100S sur un support solide et résistant à la chaleur.
- ❑ Pour un fonctionnement sûr, le dispositif de pressage à chaud peut être monté par vis à un chevalet/châssis. Les trous taraudés M6 (9) sont disposés en dessous de la partie inférieure (4) de la presse.

AVERTISSEMENT	Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud par son câble! Pendant les arrêts de travail, placer le dispositif de pressage à chaud sur une surface horizontale avec la face marquée vers le haut.

4. Pressage à chaud de bandes/courroies

Procédure: Manuel Flexproof 3225 et fiches techniques individuelles des produits

- ❑ En soulevant la poignée supérieure (6), désengager l’étrier de fermeture (1) et laisser la plaque de pressage (3) sur la plaque chauffante (2).
- ❑ Brancher le câble de raccordement électrique et préchauffer le dispositif de pressage à chaud. Le temps de préchauffage est approximativement de 10 minutes. La lampe électroluminescente (11) s’éteint lorsque la température préréglée est atteinte.
- ❑ Basculer vers le haut la partie supérieure de la presse (3) afin d’ouvrir le dispositif de pressage.

AVERTISSEMENT	Ne pas toucher la zone de pressage à chaud. Se tenir éloigné de l’eau et de matières fusibles.

- ❑ Placer le rail-guide avec les extrémités de courroie/bande préparées et insérées dans le dispositif de pressage à chaud comme décrit dans le manuel correspondant (voir également paragraphe 9).
- ❑ Basculer vers le bas la partie supérieure de la presse (3). En soulevant la poignée supérieure (6), engager l’étrier de fermeture (1) dans le support de l’étrier. Avec le bouton d’ajustement (5), aligner les axes de pivot de la poignée supérieure (6) de niveau avec les axes de pivot de l’étrier de fermeture (1) – voir fig. 2 (A).
- ❑ Mettre sous pression la plaque de pressage en poussant vers le bas la poignée supérieure (6). En cas de manque de place en application mobile, la partie supérieure de la presse (3) peut être enlevée en retirant l’axe de pivot (8) et ensuite être remise horizontalement sur la partie inférieure de la presse pour l’application de la pression et le pressage à chaud.
- ❑ Observer le temps de pressage. Laisser branché le dispositif de pressage jusqu’à ce que le processus de pressage à chaud soit terminé.
- ❑ Après achèvement du processus de pressage à chaud, retirer la prise de raccordement électrique. Ouvrir le dispositif de pressage (comme décrit ci-dessus), enlever le rail-guide avec la bande/courroie et laisser-la refroidir quelques minutes.

PRÉCAUTION:	Les parties de la presse sont chaudes. Ne pas toucher les surfaces les mains nues. Porter des gants.

AVERTISSEMENT	Après utilisation, déconnecter de l’alimentation le dispositif de pressage à chaud et le laisser refroidir complètement avant de le ranger.

5. Service

5.1 Maintenance

- ❑ Maintenir propre à tout moment le dispositif de pressage à chaud. Nettoyer régulièrement les plaques de pressage et enlever tous les résidus de matière.

AVERTISSEMENT	Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de solvant, la presse doit être déconnectée du réseau électrique. Ne pas reconnecter la presse au réseau avant qu'elle soit complètement sèche.

- ❑ Contrôler périodiquement d'éventuels défauts du câble réseau et de sa prise électrique (isolation endommagée par ex.) et si nécessaire réparer les pièces défectueuses ou les remplacer par de mêmes modèles.

5.2 Mesure de la température de la plaque

Contrôler une fois par mois la température de fonctionnement du dispositif de pressage à chaud.

- ❑ Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.
- ❑ Placer la sonde de température d'un instrument de mesure entre la plaque chauffante (2) et la partie supérieure de la presse sans exercer de contrainte (utiliser uniquement le poids propre de la partie supérieure de la presse).



- ❑ Chauffer la presse au moins pendant 10 minutes.
- ❑ La température de service est atteinte lorsque le régulateur de température se déclenche et s'enclenche par intervalles, tandis que la lampe électroluminescente de contrôle (11) s'éteint et s'allume de nouveau.
- ❑ Le thermomètre digital ne devrait pas s'écarter de plus de ± 5 °C/± *9 °F* par rapport à 190 °C/*374 °F*.
- ❑ Si ce n'est pas le cas, le régulateur de température doit être réglé. Voir 5.3 Réglage du régulateur de température.

5.3 Réglage du régulateur de température

La température maximale de la plaque de 190 °C / *374 °F*, préréglage d'usine, ne doit pas excéder de plus de ± 5 °C / ± *9 °F* par rapport à 190 °C / *374 °F*. Par conséquent, elle ne peut être réglée qu'avec un thermomètre digital de précision (voir 1.3.1 Accessoires disponibles).

AVERTISSEMENT	Tout travail sur le dispositif de pressage à chaud nécessitant des pièces électriques, doit être exécuté uniquement par des personnes spécialisées. Observer les prescriptions locales en vigueur en vue de la formation requise de ce personnel.

- ❑ Enlever le bouchon (10) se trouvant au-dessous de la partie inférieure (4) du dispositif de pressage
- ❑ Tourner légèrement le potentiomètre de réglage de la commande de chauffage, à l'aide d'un tournevis isolé:
  - ❑ Dans le sens horaire: la température croît,
  - ❑ Dans le sens anti-horaire: la température décroît.
- ❑ Après 5 minutes, mesurer pour contrôler la température de la plaque comme décrite ci-dessus.
- ❑ Procéder minutieusement et régler par paliers. Observer le changement de température.
- ❑ Recouvrir le potentiomètre de réglage avec le bouchon (10).

PRÉCAUTION	Il faut veiller à ce que la température ne monte pas au-dessus de 195 °C / *383 °F* pendant le réglage. Des températures excessives peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud ou faire fondre le fusible (P-893000).

5.4 Remplacement du câble d'alimentation

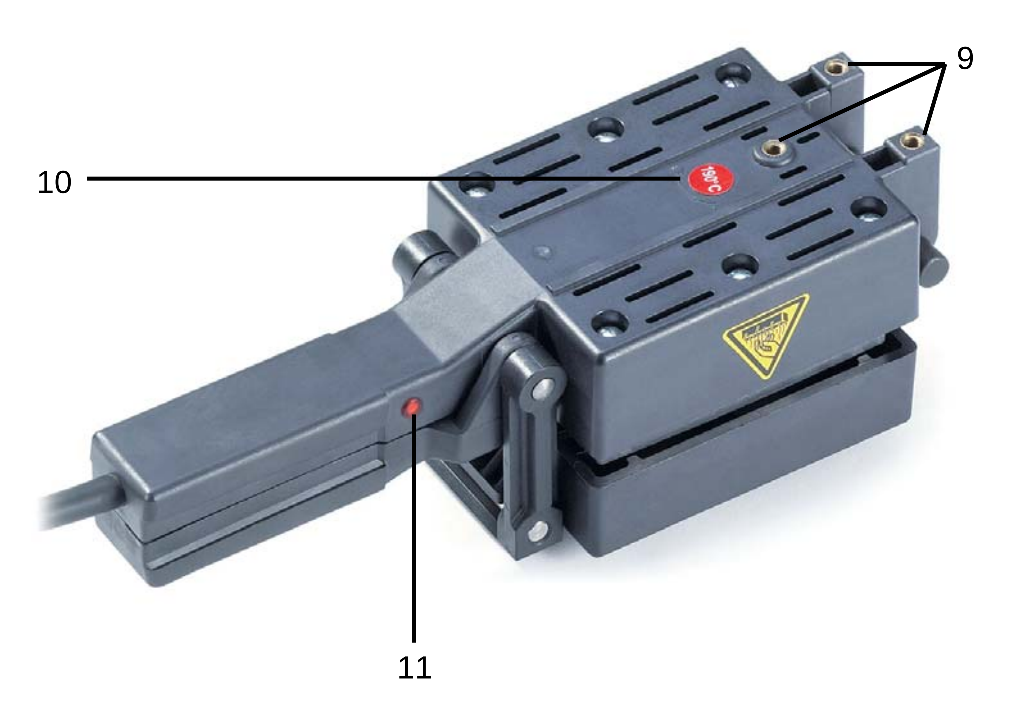
Vérifier périodiquement le câble d'alimentation. En cas d'endommagement, remplacer celui-ci par une pièce du même type (H05-RNF). Pour s'assurer que seul du personnel spécialisé va effectuer cette réparation, il est nécessaire de disposer pour ce travail d'outils spéciaux.

AVERTISSEMENT	Tout travail sur le dispositif de pressage à chaud nécessitant des pièces électriques doit être exécuté uniquement par des personnes spécialisées. Observer les prescriptions locales en vigueur en vue de la formation requise de ce personnel.

6. Illustrations

Légende:

1 Étrier de fermeture
2 Plaque chauffante
3 Partie supérieure de la presse
4 Partie inférieure de la presse
5 Bouton d’ajustement
6 Poignée supérieure
7 Plaque signalétique
8 Axe du pivot



Légende:

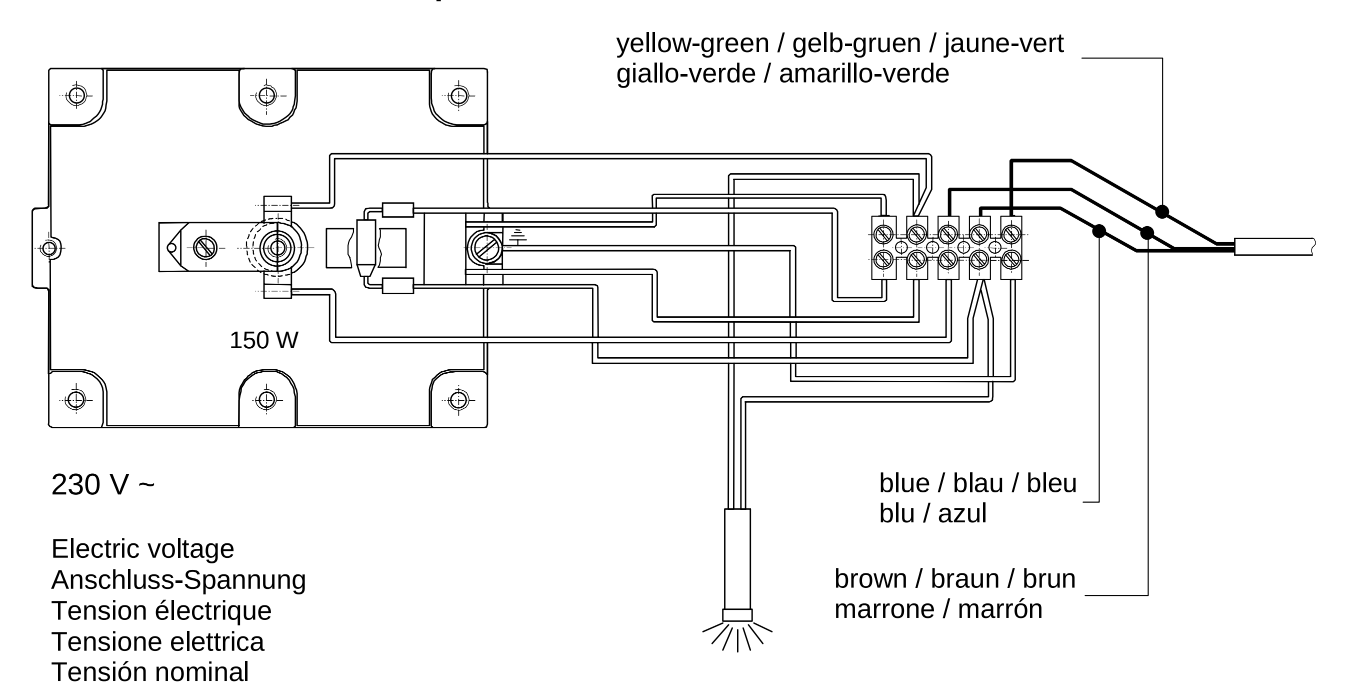
9 Taraudages de fixation
10 Bouchon
11 Diode luminescente LED

7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de bande [mm] *[in.]*	100	*4.0*
Épaisseur max. de bande/courroie [mm] *[in.]*	2.5	*0.10*
Longueur min. de bande/courroie sans fin [mm] *[in.]*	400	*16*
Écart max. de température de la plaque [°C] *[°F]*	± 5	± *9*
Temps de montée en température 190 °C / *374 °F* [min]	10	
Puissance [W]	1 x 150	
Tension [V~]	230 (PF-100S/8) ou 120 (PF-100S/6)	
Dimensions (L x l x H) [mm] *[in.]*	285 x 102 x 102	*11 x 4 x 4*
Poids net [kg] *[lbs.]*	2	*4.4*

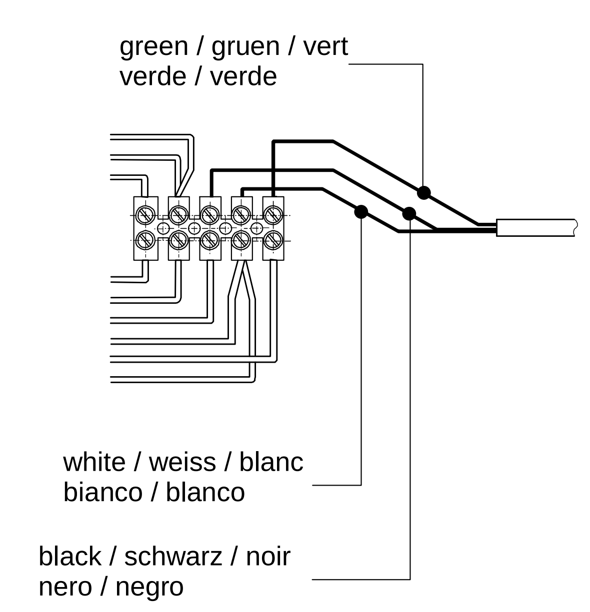
8. Dessins

8.1 Connexions électriques



230 V ~

Electric voltage
Anschluss-Spannung
Tension électrique
Tensione elettrica
Tensión nominal



120 V ~

Electric voltage
Anschluss-Spannung
Tension électrique
Tensione elettrica
Tensión nominal

8.2 Dessin d'ensemble et numéros des pièces de rechange

P – 0 665 000
P – 0 663 000
P – 0 673 000
P – 0 670 000
N – 35 060
P – 0 879 000

A

P – 0 664 000
P – 0 667 000
P – 0 668 000

A

P – 0 679 000 230 V ~
P – 0 680 000 120 V ~
P – 0 662 000
P – 0 695 700
N – 23 110
N – 23 000
N – 10 310
P – 1 641 000
N – 34 391
N – 22 704
P – 0 674 000

A - A

N – 31 091
P – 0 671 000

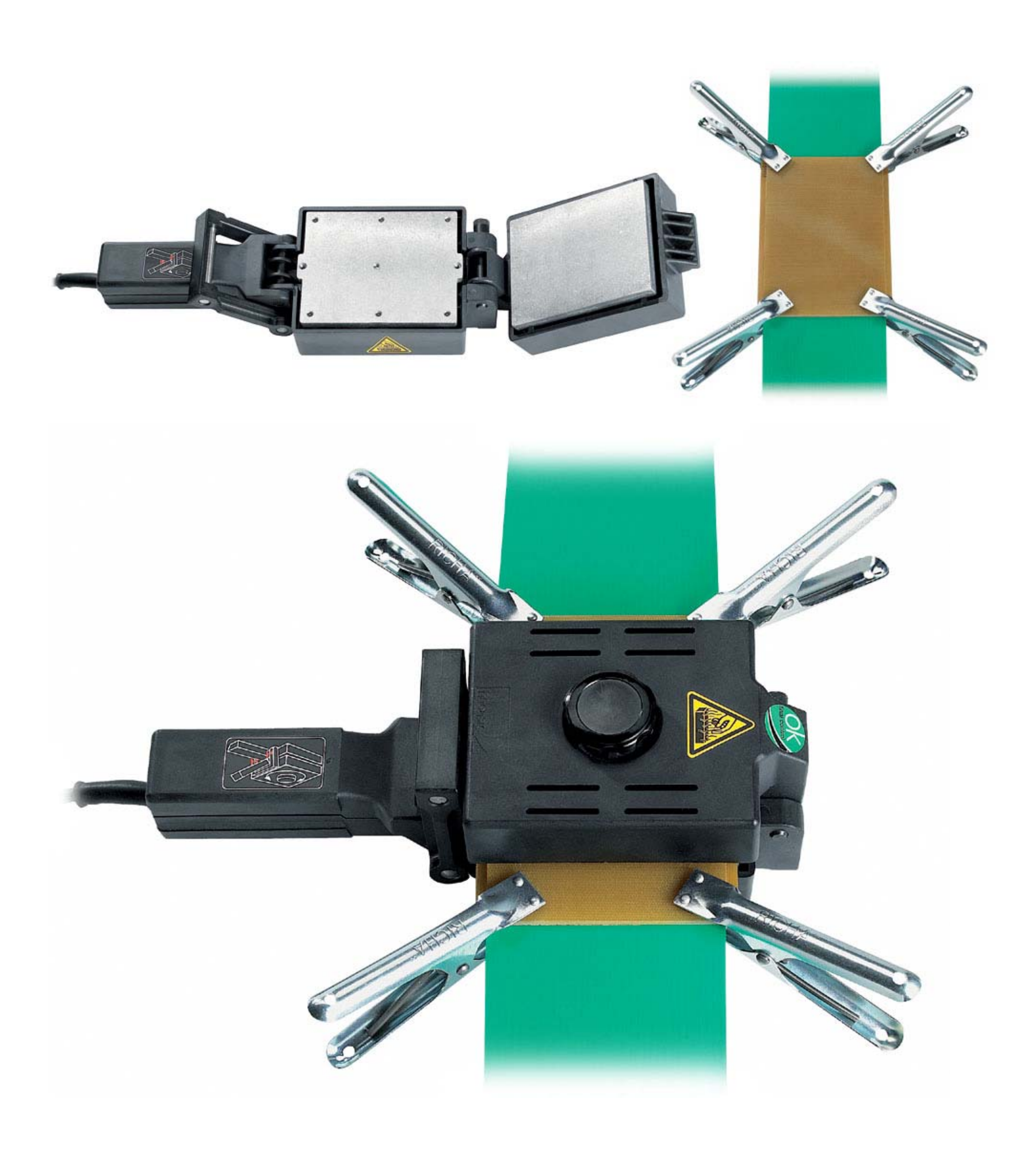
P – 1 363 710 230 V ~ CH
P – 1 364 710 230 V ~ EURO
P – 1 365 710 120 V ~ USA
N – 26 999
N – 21 111
N – 26 623
P – 0 682 000

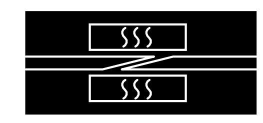
N – 25 703
P – 0 675 000

9. Accessoires nécessaires

9.1 Rails-guide, pinces de serrage

- Ces accessoires sont nécessaires pour obtenir des jonctions de fusion parfaites. La largeur et le nombre de rails-guide à utiliser dépendent de la largeur de la bande utilisée et des besoins sur les machines/installations.
- Une fois que les extrémités de la bande sont insérées dans les rails-guide correspondants de largeur fixe et fixées en place par la plaque de recouvrement, les deux pinces de serrage sont appliquées sous un angle tel qu’ils empêchent la bande de glisser durant le pressage à chaud.
- Placer le rail-guide exactement au centre du dispositif de pressage à chaud ouvert et fermer. Ceci permet d’assurer une répartition uniforme de la chaleur vers le rail-guide et la jonction.





Liste de vérification pour la maintenance préventive

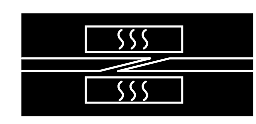
Dispositif de pressage à chaud PF-100S



Postes responsables : **A:** **Opérateur**
B: **Technicien de maintenance**

Travaux à exécuter **(pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d’emploi No 3630)**	**Exécution**				**Numéro des pièces de rechange** **Critère d’évaluation**
		périodique (mensuelle)			
	quoti-dienne	**1**	**6**	**Remar-ques**	
1. Nettoyage					
1.1 Nettoyer la presse après emploi, éliminer les dépôts résiduels	A				
2. Contrôle du câble de raccordement					
2.1 Vérifier le câble et la prise électrique quant à d’éventuels défauts		B			Isolation endommagée, contacts défectueux
3. Mesure de la température de la plaque chauffante					
3.1 Procéder comme indiqué dans le présent mode d’emploi 3630, paragraphe 5.2		B			

Remarques et commentaires:



Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive

Dispositif de pressage à chaud PF-100S



Type de machine:

Machine N°: **Date de la mise en service:**

Mesures à prendre – voir la liste de vérification	prochain	exécuté le		prochain	exécuté le		prochain	exécuté le		prochain	exécuté le	
(le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date
2.1 Vérifier le câble quant à d’éventuels défauts												
3.1 Mesurer la température de la plaque chauffante												

Observations, réparations:

Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l’utilisation des produits

Si la préconisation et l’utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l’utilisation des produits Habasit, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client.
Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n’est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n’est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D’UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S’APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU’AUX DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU’ELLES SOIENT.